

MINISTÉRIO DA DEFESA
EXÉRCITO BRASILEIRO
COMANDO LOGÍSTICO
DIRETORIA DE ABASTECIMENTO

DIRETORIA DE ABASTECIMENTO	EMISSÃO: 10 JUN 14 Revisão: 2 de outubro de 2020.
CANECO PARA CANTIL DE AÇO INOX	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA **Nr 66/2020 – D Abst**

1 OBJETIVO

Esta Norma fixa as condições mínimas exigíveis para a padronização e recebimento do caneco para cantil do Exército Brasileiro.

2 NORMAS E DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Na aplicação desta Especificação Técnica é necessário consultar a relação de normas abaixo, que serão utilizadas na confecção e inspeção dos canecos para cantil. **Serão aceitas normas equivalentes ou versões atualizadas desde que compatíveis com as seguir relacionadas.**

ASTM E 30 – "Test Methods for Chemical Analysis of Steel, Cast Iron, Open-Hearth Iron, and Wrought Iron (Withdrawn 1995)".

ASTM E 350 – "Standard Test Methods for Chemical Analysis of Carbon Steel, Low-Alloy Steel, Silicon Electrical Steel, Ingot Iron, and Wrought Iron".

ASTM E 415 – "Standard Test Method for Analysis of Carbon and Low-Alloy Steel by Spark Atomic Emission Spectrometry".

ASTM E 572 – "Standard Test Method for Analysis of Stainless and Alloy Steels by Wavelength Dispersive X-Ray Fluorescence Spectrometry".

ASTM A 663 – "Standard Specification for Steel Bars, Carbon, Merchant Quality, Mechanical Properties".

ASTM A 751 – "Standard Test Methods, Practices, and Terminology for Chemical Analysis of Steel Products".

ASTM E 1086 – "Standard Test Method for Analysis of Austenitic Stainless Steel by Spark Atomic Emission Spectrometry".

NBR 5426 – Planos de Amostragem e Procedimentos na Inspeção por Atributos.

Especificação Técnica Nr 58 – D Abst, em vigor – Cantil

Especificação Técnica Nr 82 - D Abst – Embalagem de Material de Intendência

RESOLUÇÃO DA DIRETORIA COLEGIADA nº 20 - Resolução RDC nº 20, de 22 de março de 2007 da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA).

Palavras-chave: Caneco, Cantil

3 CONDIÇÕES GERAIS

3.1 Amostragem

A amostragem deve observar a Norma **NBR 5426** nas condições constantes da tabela 1.

Tabela 1 - Plano de Amostragem para Ensaios Destrutivos (NQA 2,5%)

LOTE	PLANO DE AMOSTRAGEM	INSPEÇÃO ESPECIAL	
De fabricação	Simples	REGIME	NÍVEL
		Normal	S-2

3.2 Inspeção visual e Metrológica

Para os valores dimensionais lineares que não tiverem suas tolerâncias pré-definidas na presente especificação, admite-se as tolerâncias constantes da tabela 2.

Tabela 2 - Tolerâncias de medidas

INTERVALOS DE MEDIDAS (em mm)		TOLERÂNCIAS
DE	A	
0,1	0,4	± 0,05
0,5	1	± 0,1
1,1	1,5	± 0,2
1,6	2,5	± 0,3
2,6	5	± 0,5
5,1	7	± 1
7,1	25	± 2
25,1	70	± 3
70,1	150	± 4
150,1	250	± 5
250,1	1000	± 10
Acima de 1000,1		± 20

3.3 Controle de qualidade

3.3.1 Condições de fabricação

a) Responsabilidade pela Fabricação - O fabricante é o responsável pela produção do artigo, de acordo com as características estabelecidas na presente Especificação. A presença do fiscal militar ou agente técnico credenciado nas instalações de fabricação não exime o fabricante da responsabilidade pela produção do artigo.

b) Processos de Fabricação - Os processos de fabricação, embora sejam da escolha do fabricante, condicionados pela natureza dos equipamentos disponíveis, devem assegurar ao artigo a conformidade com os requisitos desta Especificação.

c) Garantia da qualidade - O fabricante deve garantir a qualidade do artigo mediante o controle de qualidade das matérias-primas e do produto acabado, em todo o processo de fabricação, segundo um plano de controle sistemático o qual deve ser dado conhecimento ao fiscal militar ou agente técnico credenciado.

3.3.2 Fiscalização

a) O Exército se reserva o direito de, sempre que julgar necessário, verificar por meio do fiscal militar ou agente técnico credenciado, se as prescrições da presente Especificação estão sendo

cumpridas pelo fabricante. Para tal, o fabricante deve garantir, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, livre acesso às dependências pertinentes da fábrica, bem como, apresentar toda a documentação relativa à aceitação da matéria-prima utilizada na fabricação do produto.

b) Por ocasião da inspeção, o fabricante deve fornecer, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, um certificado onde conste que o produto foi fabricado e controlado de acordo com as prescrições desta Especificação, e que a matéria-prima utilizada na sua fabricação e embalagem foi aceita em obediência às normas específicas.

c) O fabricante deve colocar à disposição do fiscal militar ou agente técnico o seguinte: os aparelhos de controle, os instrumentos e os auxiliares necessários à inspeção.

3.4 Acondicionamento/ Embalagem

Devem estar de acordo com as Normas Técnicas para Embalagem de Material de Intendência em vigor.

4 CARACTERÍSTICAS GERAIS

4.1 Aspecto visual e acabamento

4.1.1 O caneco de AÇO INOXIDÁVEL deve estar em conformidade com as Figuras 1, 2 e 3. Deve estar completo, com todos os seus elementos constituintes, limpo e isento, em quaisquer das suas partes ou componentes, de rachaduras, trincas, deformações, mossas, rebarbas ou qualquer outro defeito que comprometa a sua funcionalidade.

4.1.2 O corpo deve ser uma peça única, sem soldas ou emendas, com curvas suaves.

4.1.3 A dobradiça deve ser fixada externamente na parede do caneco, não devendo apresentar folgas ou qualquer tipo de movimento.

4.1.4 A fixação da dobradiça no corpo do caneco deverá ser pelo processo de soldagem (solda ponto ou pelo processo MIG/MAG). A fixação não deverá ser perceptível na parte interna do caneco.

4.1.5 Quando em posição de uso, a alça da direita deve encaixar-se e travar-se na alça da esquerda, de modo a facilitar o manuseio do caneco. As alças também deverão ser de aço inoxidável, com bitola mínima de 4 mm.

4.1.6 O material deverá ser confeccionado de maneira que o modelo de cantil adotado pelo Exército Brasileiro, constante na Especificação Técnica Nr 58-D Abst, em vigor, se encaixe perfeitamente no caneco em questão.

4.1.7 A fabricação do item em questão deverá atentar quanto a Resolução RDC nº 20, de 22 de março de 2007 da Agência Nacional de Vigilância Sanitária (ANVISA), que aprovou o “Regulamento Técnico sobre Disposições para Embalagens, Revestimentos, Utensílios, Tampas e Equipamentos Metálicos em Contato com Alimentos”.

5 DESENHO TÉCNICO

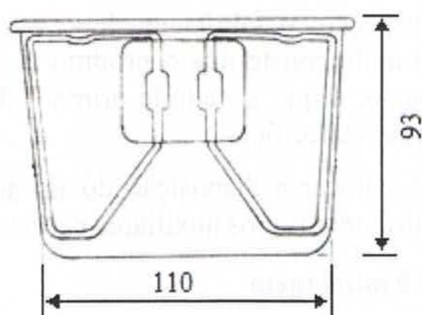


Figura 1 – Dimensões do caneco e formato das alças

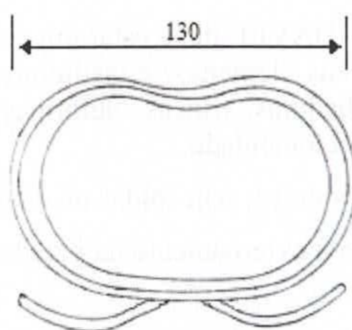


Figura 2 – Vista superior do caneco

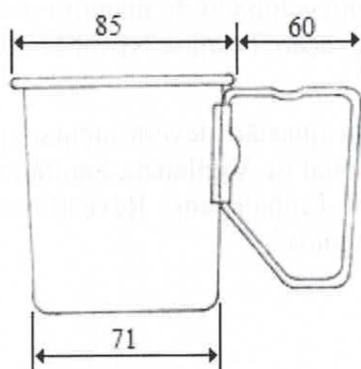


Figura 3 – Vista lateral do caneco

6 CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS

Tabela 3 – Características do caneco

Característica	Norma	Especificação	Tolerância
Composição química	ASTM A 751 ou ASTM E 415 ou ASTM E 350 ou ASTM E 30 ou ASTM E 572 ou ASTM A 663 ou ASTM E 1086	Aço inoxidável AISI 304 ou 316 com acabamento escovado.	-----
Dimensões do caneco	Inspeção Visual	Figuras 1, 2 e 3	Tabela 3
Espessura das alças	Inspeção Visual	4 mm	Mínimo

7 IDENTIFICAÇÃO

7.1 Gravação - Cada caneco para cantil deve vir com as informações da figura 4 gravadas em baixo relevo (tamanho da fonte – 6) no corpo do caneco, na parte inferior externa, conforme figura 5. **NÃO SERÁ ACEITO O MATERIAL SEM A ETIQUETA DE IDENTIFICAÇÃO OU COM AUSÊNCIAS OU INCORREÇÕES DAS INFORMAÇÕES PREVISTAS NA MESMA.**

Razão Social
CNPJ
Nacionalidade da Indústria
Contrato Nr/ Ano
Lote
Semestre/Ano de Fabricação
NSN
EXÉRCITO BRASILEIRO
VENDA PROIBIDA

Figura 4 - Informações presentes na identificação

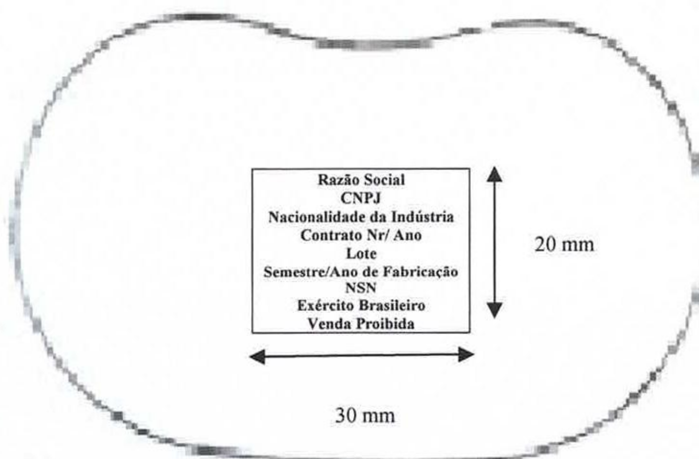


Figura 5 – Detalhe do fundo (parte externa) do caneco com a identificação a ser gravada em baixo relevo

7.2 Nato Stock Number (NSN)

A informação do NSN deverá ser **8465 19 0062943.**

8 RESPONSÁVEIS TÉCNICOS

Brasília, 1 de outubro de 2020. **THALES MAURICIO SAMPAIO – Cap** Adj da SCCE / DAbst	Brasília, 1 de outubro de 2020. **MARCO POLO AGRA STAMATO SANTOS – Cap** Adj da SCCE / DAbst

9 ATO DE APROVAÇÃO

Aprovo as atualizações da Especificação Nr 66/2020- D Abst – Caneco para cantil de Aço Inox.

ATO DE APROVAÇÃO Especificação Técnica Nr 66/2020- D Abst – Caneco para cantil de Aço Inox.	
Brasília, 1 de outubro de 2020. **JOSÉ MAURÍCIO L. MARTINS DE SÁ – Cel** Chefe da SCCE	Brasília, 2 de outubro de 2020. **Gen Bda HERMESON NÓBREGA BARROS DE OLIVEIRA** Diretor de Abastecimento